

(19)



Europäisches Patentamt
European Patent Office
Office européen des brevets

(11)

Veröffentlichungsnummer:

**0 288 733
A2**

(12)

EUROPÄISCHE PATENTANMELDUNG

(21) Anmeldenummer: 88104514.0

(51) Int. Cl.⁴: **B29C 51/36 , B29C 51/42 ,
B29C 33/38**

(22) Anmeldetag: 22.03.88

(30) Priorität: 30.04.87 DE 3714366
30.04.87 DE 3714367

(43) Veröffentlichungstag der Anmeldung:
02.11.88 Patentblatt 88/44

(84) Benannte Vertragsstaaten:
AT BE CH DE ES FR GB GR IT LI LU NL SE

(71) Anmelder: ALKOR GMBH KUNSTSTOFFE
Morgensternstrasse 9 Postfach 71 01 09
D-8000 München 71(DE)

(72) Erfinder: Landler, Josef, Chem. Ing.
Schiesstättstrasse 84
D-8190 Wolfratshausen(DE)

(74) Vertreter: Seiler, Siegfried
Langhansstrasse 6
D-5650 Solingen 11(DE)

(54) **Verfahren und Vorrichtung zur Herstellung von Formteilen oder Gegenständen aus thermoverformbaren Kunststoffolien, thermoverformbaren kunststoffhaltigen Bahnen oder Kunststoffplatten.**

(57) Die vorliegende Erfindung betrifft ein Verfahren und eine Vorrichtung zur Herstellung von Formteilen oder Gegenständen aus thermoverformbaren kunststoffhaltigen Bahnen nach dem Negativtiefziehverfahren, wobei die gegebenenfalls eingespannte oder vorgespannte Bahn unter Mitverwendung eines Druckunterschiedes und unter Erwärmung in die Negativtiefziehform eingebracht wird unter Narbgebung und/oder Oberflächendekoration und Erwärmung in die Negativtiefziehform eingebracht und unter Narbgebung und/oder Oberflächendekoration und unter Einhaltung eines Temperaturunterschiedes verformt wird. Durch eine poröse, luftdurchlässige, vorzugsweise mikroporöse luftdurchlässige Formoberfläche aufweisende Negativtiefziehform, die feinste Partikel, insbesondere Metallpartikeldicke, unter 80 µm aufweist, erfolgt die Strukturierung. Während der Thermoverformung wird die Kunststoffbahn strukturiert und/oder genarbt und nachfolgend oder gleichzeitig von der Rückseite der Kunststoffbahn her ein Behandlungsmittel aufgebracht. Das Behandlungsmittel ist eine Kühflüssigkeit oder kaltes Gas oder ein Haftvermittler, ein Klebstoff, eine Kunststoffschicht und/oder eine Sperrschicht. Der Negativtiefziehform sind eine Auffangwanne oder ein Auffangbehälter, sowie Düsen, Spritzen oder Spritzvorrichtungen zugeordnet, deren Öffnung und/oder Düsenwinkel auf den zur Aufnahme der Kunststoffbahn bestimmten Formraum der Negativtiefziehform gerichtet ist.

EP 0 288 733 A2

Verfahren und Vorrichtung zur Herstellung von Formteilen oder Gegenständen aus thermoverformbaren Kunststoffolien, thermoverformbaren kunststoffhaltigen Bahnen oder Kunststoffplatten

Die vorliegende Erfindung betrifft ein Verfahren und eine Vorrichtung zur Herstellung von Formteilen oder Gegenständen aus thermoverformbaren Kunststoffolien, thermoverformbaren kunststoffhaltigen Bahnen oder Kunststoffplatten nach dem Negativtiefziehverfahren. Die vorzugsweise eingespannte oder vorgespannte Kunststoffolie, kunststoffhaltige Bahn oder Kunststoffplatte wird mittels der Vorrichtung und des Verfahrens unter Mitverwendung eines Druckunterschiedes und unter Erwärmung in die Negativtiefziehform eingebracht und in der Negativtiefziehform verformt, wobei die Kunststoffolie, kunststoffhaltige Bahn oder Kunststoffplatte unter Verwendung spezieller Negativtiefziehformen unter Narbgebung und/oder Oberflächendekoration und unter Einhaltung bestimmter Temperaturdifferenz verformt werden.

- 5 Ziel und Aufgabe der vorliegenden Erfindung war es, an sich bekannte Negativtiefziehverfahren und die Negativtiefziehvorrichtungen zur verbessern. Insbesondere sollte eine genaue Oberflächenreproduktion der gewünschten Oberflächenstrukturierungen und/oder Oberflächendekorationen auch mit Folien, Bahnen oder Kunststoffplatten ermöglicht werden. Weiterhin sollten spannungsarme Formteile mit Hilfe des Verfahrens und der Vorrichtung hergestellt werden können. Die verformten Kunststoffbahnen, Platten und dgl. sollten auch noch hinsichtlich ihrer Narbung oder Oberflächenstrukturierung eine gute Temperaturbeständigkeit aufweisen.

- Erfindungsgemäß wurde festgestellt, daß diesen Zielen und Aufgaben ein Verfahren und eine Vorrichtung zur Herstellung von Formteilen oder Gegenständen aus thermoverformbaren kunststoffolien, thermoverformbaren kunststoffhaltigen Bahnen oder Kunststoffplatten nach dem Negativtiefziehverfahren gerecht werden, bei dem bzw. bei den die vorzugsweise eingespannte oder vorgespannte Kunststoffolie, kunststoffhaltige Bahn oder Kunststoffplatte unter Mitverwendung eines Druckunterschiedes und unter Erwärmung in die Negativtiefziehform eingebracht und in der Negativtiefziehform verformt wird. Gemäß der Erfindung wird die Kunststoffolie, kunststoffhaltige Bahn oder Kunststoffplatte unter Narbgebung und/oder Oberflächendekoration verformt. Die Narbgebung und/oder Oberflächendekoration der Kunststoffolie, kunststoffhaltigen Bahn oder Kunststoffplatte erfolgt durch eine poröse, luftdurchlässige, vorzugsweise mikroporöse luftdurchlässige Formoberfläche aufweisende Negativtiefziehform, die eine metall-, metalllegierungs-, mikrometallpartikelhaltige, keramik-metall-und/oder keramikmetallmikropartikelhaltige Schicht oder Oberfläche mit einer durchschnittlichen Metallschichtdicke oder Metallpartikeldicke unter 80 µm, vorzugsweise unter 60 µm, aufweist, wobei zwischen der Werkzeugtemperatur und der Kunststoffolie, kunststoffhaltigen Bahn oder Kunststoffplatte, ein Temperaturunterschied von mehr als 30 °C, vorzugsweise mehr als 80 °C, eingehalten wird.

- Die Kunststoffolie, kunststoffhaltige Bahn oder Kunststoffplatte wird vor der Einbringung in die Negativtiefziehform auf eine Temperatur in der Nähe oder oberhalb des Schmelzbereiches, Schmelzpunktes oder auf eine Temperatur innerhalb des thermoplastischen Bereiches bis 260 °C aufgeheizt, während die Werkzeugtemperatur um mehr als 30 °C, vorzugsweise um mehr als 80 °C, unter dem Schmelzpunkt, dem Schmelzbereich oder der Schmelztemperatur oder Erweichungstemperatur der Kunststoffolie, kunststoffhaltigen Bahn oder Kunststoffplatte eingestellt wird.

- Gemäß dem erfindungsgemäßen Verfahren werden dünne Folien mit einer Dicke von 100 bis 1400 µm, vorzugsweise 200 bis 1000 µm, unter Narb-und/oder Dekorgebung im Negativtiefziehverfahren verformt. Es gelingt mit Hilfe des erfindungsgemäßen Verfahrens eine Narbstabilität auch bei Wärmeeinwirkung zu erreichen.

Nach einer bevorzugten Ausführungsform des erfindungsgemäßen Verfahrens werden Folien mit einer Shore-D-Härte von 20 bis 60, vorzugsweise 25 bis 40, unter Narb-und/oder Dekorgebung im Negativtiefziehverfahren verformt.

- Nach einer weiteren bevorzugten Ausführungsform des erfindungsgemäßen Verfahrens werden die Kunststoffolien mit einem wärmostabilen Polyolefin-, vorzugsweise Polypropylenschaum, mit einer Schaumschichtdicke von 0,5 bis 10 mm, vorzugsweise 1,5 bis 5 mm, laminiert oder versehen, bevor sie in der Negativtiefziehform dreidimensional verformt und die Folienoberfläche genarbt und/oder oberflächenstrukturiert werden, wobei gegebenenfalls die Schaumschicht mit einem Träger oder einer Trägerschicht hinterlegt wird.

- Die Kunststoffolie wird nach einer Ausführungsform nach der dreidimensionalen Verformung, Narbung und/oder Oberflächenstrukturierung in dem Werkzeug nach oder während der Abkühlung entweder in der Form selbst oder in einem getrennten Arbeitsgang und/oder in einer anderen Form mit einem weichen bis mittelharten Schaum, vorzugsweise Polyurethanschaum, hinterschäumt, wobei gegebenenfalls bei der Hinterschäumung zusätzlich ein Träger oder eine Trägerschicht eingelegt wird.

Im Unterschied zu dem Positivtiefziehverfahren kann das erfindungsgemäße Verfahren verschiedene Muster des Urmodells wiedergeben, so z.B. zwei oder mehrere Arten von Narben, Ziernähte, Buchstaben, Design, Knöpfe und/oder Holznarben oder anderen Strukturierungen.

Die verwendbaren Kunststoffbänder, -folien oder Platten bestehen aus an sich bekannten Kunststoffen, vorzugsweise aus geschäumten Kunstleder, PVC-Schaum oder Polyolefin-Schaumlaminaten oder sind nicht geschäumte Folien, Bänder oder Platten.

Sie werden direkt oder in einem weiteren Arbeitsgang mit einem steifen Träger hinterlegt, wodurch Produkte mit weichem Griff und genaue Wiedergaben von Oberflächenstrukturen erreicht werden.

Mit Hilfe des erfindungsgemäßen Verfahrens gelingt es, verschiedenfarbige Materialien zu verformen, z.B. Folien mit Wolkendruck, Design und dgl.

Der Zeitaufwand für die Formherstellung ist kürzer gegenüber dem Verfahren "Slush-Moulding".

Im Rahmen des erfindungsgemäßen Verfahrens werden im Negativtiefziehverfahren Kunststofffolien, kunststoffhaltige Bahnen oder Kunststoffplatten verformt, die aus Kunststoff, einer Kunststoffmischung oder Kunststofflegierung und bezogen auf 100 Gew.-Teile Kunststoff, Kunststoffmischung oder Kunststofflegierung 0,01 bis 15 Gew.-Teile, vorzugsweise 0,1 bis 6 Gew.-Teile, Verarbeitungshilfsmittel, sowie gegebenenfalls zusätzlich Füllstoffe, Farbpigmente, Farbstoffe oder anderen Zusatzstoffen bestehen oder diese enthalten.

Dabei werden im Negativtiefziehverfahren emissionsarme Kunststofffolien, kunststoffhaltige Bahnen oder Kunststoffplatten verformt, wobei der Gesamtgehalt der bei der Verformungstemperatur und Verformungszeit flüchtigen Bestandteile kleiner als 3 Gew.-%, vorzugsweise kleiner als 2 Gew.-%, ist.

Durch diese Ausführungsform wird sichergestellt, daß die poröse, vorzugsweise mikroporöse Negativtiefziehform funktionsfähig bleibt und eine nicht gewünschte Verstopfung der Mikroporen weitgehend vermieden wird.

Der Kunststoff, die Kunststoffmischung oder Kunststofflegierung der emissionsarmen Kunststofffolien, kunststoffhaltigen Bahnen oder Kunststoffplatten besteht bevorzugt aus Vinylchloridhomo- oder -copolymerisat, vorzugsweise in Kombination mit einem plastifizierenden und/oder elastomermodifizierten Thermoplasten, aus einem Olefinhomo- und/oder -copolymerisat, chlorierten Polyethylen, Ethylen-Propylen-Copolymerisat (EPM), Ethylen-Propylen-Dien-Polymerisat (EPDM), thermoplastischen Polyester, thermoplastische Polyurethan, kautschukartigen Polyesterurethan und/oder Polyvinylidenfluorid oder enthält einen dieser Kunststoffe als Bestandteil.

Der Kunststoff, die Kunststoffmischung oder die Kunststofflegierung besteht nach einer bevorzugten Ausführungsform aus Vinylchloridhomo- oder -copolymerisat und aus plastifizierenden und/oder elastomermodifizierten Thermoplasten, vorzugsweise Ethylen-Vinylacetat-Copolymerisat (insbesondere mit einem Acetatgehalt von größer als 60 Gew.-%) Ethylen-Vinylacetat-Kohlenmonoxid-Terpolymerisat (Elvaloy), einem thermoplastischen Kautschuk, vorzugsweise Ethylen-Propylen-Copolymerisat (EPM) und/oder Ethylen-Propylen-Dien-Terpolymerisat (EPDM), einem Kautschuk auf der Basis von Styrolpolymerisat oder Styrolblockpolymerisaten, chloriertem Polyethylen, thermoplastischem Polyurethan, thermoplastische Polyesterharze, Olefinelastomer, Acrylat- und/oder Methacrylathomocopolymerisate, Nitrilkautschuk, Methylbutadien-Styrol-Polymerisat (MBS) sowie gegebenenfalls andere Modifizierungsmittel, vorzugsweise Styrol-Acrylnitril-Copolymerisate (SAN), Acrylnitril-Butadienharz (NBA), Acrylnitril-Butadien-Copolymerisat (ABS), Acrylnitril-Acrylatharz (NAR), ASA, AEN, ABS und/oder MABS Methylmethacrylat, Butadien-Styrol-Maleinsäure-Terpolymerisat, Mischungen mit Adipatcarbonsäuremischestern und/oder aliphatische oder aromatische Carbonsäureester oder höheren Dicarbonsäureestern, vorzugsweise Trimellithsäureester, Adipaten usw. oder enthält einen oder mehrere dieser Modifizierungsmittel.

Nach einer bevorzugten Ausführungsform wird die Kunststoffolie, die kunststoffhaltige Bahn oder die Kunststoffplatte unter Mitverwendung eines Stempels oder einer ähnlichen Vorrichtung vorgeformt, wobei der Stempel die Form oder Formteilerbereiche der Negativtiefziehform (in Positivform) aufweist. Zusammen mit der vorgenannten Temperatureinstellung der Kunststoffolie, -bahn oder Platte und der Negativtiefziehform und der mikroporösen Form und Formoberfläche gelingt es so spannungsarme und/oder weitgehend temperaturbeständige strukturierte Kunststoffolien, -bahnen und Platten zu erhalten.

Nach einer weiteren bevorzugten Ausführungsform wird die gegebenenfalls eingespannte oder vorgespannte Kunststoffbahn unter Mitverwendung eines Druckunterschiedes und unter Erwärmung in die Negativtiefziehform eingebracht und in der Negativtiefziehform verformt, wobei die in der Negativtiefziehform eingebrachte Kunststoffbahn durch die strukturierte, poröse und luftdurchlässige Oberfläche des Negativtiefziehwerkzeuges in der Oberfläche bzw. auf der Oberflächenschicht während der Thermoverformung strukturiert und/oder genarbt und nachfolgend oder gleichzeitig von der (nicht mit der Negativtiefziehform in Kontakt oder Verbindung stehenden) Rückseite der Kunststoffbahn her ein Behandlungsmittel auf die Kunststoffbahn aufgebracht wird.

Nach einer bevorzugten Ausführungsform des erfindungsgemäßen Verfahrens ist das Behandlungsmittel eine Kühlflüssigkeit oder ein kaltes Gas, das die in der Negativtiefziehform befindliche Kunststoffbahn auf die Entformungstemperatur oder in die Nähe der Entformungstemperatur abkühlt oder schockkühlt. Dadurch gelingt es, die erzielten Narben und Strukturen auch im Mikrobereich zu erhalten, bei der Entformung in ihrer Form kaum zu beeinträchtigen, kürzere Arbeitstakte zu erzielen und unter anderem auch verformte Gegenstände oder Formteile mit verbesserten Eigenschaften zu erhalten.

Nach einer weiteren Ausführungsform wird als Behandlungsmittel ein Haftvermittler, vorzugsweise eine Haftvermittlerflüssigkeit oder eine einen Haftvermittler enthaltende Flüssigkeit, ein Klebstoff, eine im Sprühverfahren aufzubringende Kunststoffschicht und/oder eine Sperrschicht, vorzugsweise eine als Flüssigkeit oder als Flüssigkeitsgemisch aufzubringende Sperrschicht, verwendet. Als Sperrschicht werden bevorzugt kunststoffhaltige Flüssigkeiten eingesetzt, vorzugsweise Flüssigkeiten mit mindestens einem Polyacryl-, Polymethacrylsäureester, unvernetztem oder vernetztem Polyurethan, Vinylchloridhomo-, -copolymerisat, -pfropfpolymerisat, vorzugsweise Vinylchloridcopolymerisat mit Polyvinylacetat oder Polyvinylbutyral; Vinylidenhalogenidhomo- oder -copolymerisat, vorzugsweise Vinylidenchlorid oder Polyvinylidenfluorid; Olefincopolymerisat, Polyamid, kautschukartigen Terpolymerisat aus Ethylen, Propylen und einem Dien (EPDM), kautschukartigen Ethylen-Propylen-Mischpolymerisat (EPM), chloriertem Polyethylen, Polyacrylnitril oder aus einem Fluorpolymeren, vorzugsweise Polytetrafluorethylen, mindestens einem Lösungsmittel und/oder Verdünnungsmittel und/oder Emulgator und/oder Netzmittel und/oder Weichmacher, sowie gegebenenfalls Zusatz- und/oder Verarbeitungshilfsmittel.

Die Sperrschicht verhindert u.a., daß ungünstige Wechselwirkungen zwischen den Bestandteilen des Schaumes oder der Hinterschäumung (z.B. Polyurethanschaum) und der Kunststoffbahn auftreten.

Die Sperrschicht wird in einer Dicke von 1 µm bis 400 µm, vorzugsweise 5 bis 350 µm, aufgetragen. Dabei wird die Sperrschicht in Form einer Verdünnungsmittel enthaltenden Dispersion oder Lösung aufgetragen, die vorzugsweise organischchemische kunststofflösende oder -anquellende chemische kunststofflösende oder -anquellende Lösungsmittel und/oder Weichmacher und/oder Wasser als Verdünnungsmittel enthält oder daraus entsteht. Nach einer bevorzugten Ausführungsform werden auch diese Flüssigkeiten (Haftvermittler für Klebschicht und/oder für Sperrschicht) mit zur Abkühlung der in der Negativtiefziehform befindlichen verformten Kunststoffbahn benutzt.

Als Haftvermittler werden die an sich für die jeweils eingesetzten Kunststoffe bekannten Haftvermittler verwendet, vorzugsweise Ethylen-Vinylacetat-Copolymerisat, Ethylen-Vinylacetat-Kohlenmonoxid-Terpolymerisat, Ethylen-Acrylsäureester-Copolymerisat, wobei auch in diesen Fällen Lösungen, Dispersionen oder ähnliche Flüssigkeiten zum Aufbringen der Haftvermittler eingesetzt werden, die gegebenenfalls Lösungsmittel, Verdünnungsmittel, Weichmacher und andere Zusatzmittel enthalten.

Das flüssige Behandlungsmittel wird auf die Rückseite der in der Negativtiefziehform befindlichen thermoverformten Kunststoffbahnen unter Sprühen, Fluten und/oder Spritzen oder ähnlichen Aufbringungsverfahren von Flüssigkeiten aufgebracht. Das nicht von der Kunststoffbahn aufgenommene Behandlungsmittel wird aufgefangen und weiterverwendet, vorzugsweise im Kreislauf geführt. Dadurch gelingt es, das Behandlungsmittel ohne Verluste oder ohne wesentliche Verluste aufzubringen.

Gemäß der Erfindung wird in diesem Zusammenhang die Kunststoffbahn unter Narbgebung und/oder Oberflächendekoration verformt. Die Narbgebung der Kunststoffbahn erfolgt durch eine poröse, luftdurchlässige, vorzugsweise mikroporöse, luftdurchlässige Formoberfläche und/oder durch eine mikroskopisch feine Strukturen aufweisende Negativtiefziehform, während die Kunststoffbahn oder zumindestens die der Negativtiefziehform zugewandte Oberflächenschicht der Kunststoffbahn sich mindestens im thermoplastischen Temperaturbereich oder darüber (bis 260 °C) befindet, wobei zwischen der Werkzeugtemperatur und der Kunststoffbahn ein Temperaturunterschied von mehr als 30 °C, vorzugsweise mehr als 80 °C, eingehalten wird, so daß die Negativtiefziehform kälter als die zu verformende Bahn ist.

Gleichzeitig oder nachfolgend wird die gegenüber der Temperatur der Kunststoffbahn kalte oder kältere Behandlungsflüssigkeit auf die Rückseite der in der Negativtiefziehform befindlichen thermoverformten Kunststoffbahn aufgebracht, so daß eine merkliche Abkühlung erfolgt, die je nach Art, Menge des Behandlungsmittels, Temperaturhöhe der Kunststoffbahn bei der Verformung und dgl. zur Entformungstemperatur oder in die Nähe der Verformungstemperatur oder so erfolgen kann, daß eine zusätzliche Kühlung oder Abkühlung, z.B. mit einer Kühlflüssigkeit einer Vorrichtung und dgl. nicht mehr oder nur in einem begrenzten Umfang erforderlich wird.

Die Temperatur der Behandlungsflüssigkeit liegt dabei zwischen 5 und 120 °C, vorzugsweise 15 bis 75 °C und es wird ein Temperaturunterschied zwischen der erhitzten Kunststoffbahn und der Behandlungsflüssigkeit von mehr als 30 °C, vorzugsweise mehr als 60 °C, eingehalten.

Nach einer bevorzugten Ausführungsform wird die Kunststoffbahn auf eine Temperatur innerhalb des thermoplastischen Bereiches oder etwas über der Temperatur des thermoplastischen Bereiches (maximal

bis 260 °C) aufgeheizt oder die in diesem Temperaturbereich befindliche Kunststoffbahn verwendet und in einer sonst für das "Slush-Moulding-Verfahren" benutzten Tiefziehform im Negativtiefziehverfahren unter Einhaltung eines Temperaturunterschiedes zwischen dem Werkzeug und der Kunststoffbahn von mehr als 30 °C, vorzugsweise mehr als 80 °C, tiefgezogen und mit dem Behandlungsmittel behandelt, während der verformte Gegenstand noch in der Form ist.

Nach einer weiteren bevorzugten Ausführungsform wird die Kunststoffbahn im Negativtiefziehverfahren unter Narbgebung und/oder Oberflächendekoration verformt. Die Narbgebung und/oder Oberflächendekoration der Kunststoffbahn erfolgt dabei durch eine poröse, luftdurchlässige, vorzugsweise mikroporöse, luftdurchlässige Formoberfläche aufweisende Negativtiefziehform, die eine metall-, metallegierungs-, mikro-
 10 metallpartikelhaltige, keramik-metall-und/oder keramikmikrometallpartikelhaltige und/oder feinstteilige Füllstoffe enthaltende Schicht oder Oberfläche mit mikroskopisch feiner Struktur und mit einer durchschnittlichen Metallschichtdicke, Füllstoffpartikeldicke oder Metallpartikeldicke unter 80 µm, vorzugsweise unter 60 µm, aufweist, wobei zwischen der Werkzeugtemperatur und der Kunststoffolie, kunststoffhaltigen Bahn oder Kunststoffplatte, ein Temperaturunterschied von mehr als 30 °C, vorzugsweise mehr als 80 °C,
 15 eingehalten wird, um gleichzeitig oder nachfolgend ein Behandlungsmittel auf die Rückseite der thermoverformten Kunststoffbahn aufgebracht wird, die sich vorzugsweise noch in der Negativtiefziehform befindet.

Gemäß einer bevorzugten Ausführungsform des erfindungsgemäßen Verfahrens wird über die Oberfläche des herzustellenden Formteiles, Gegenstandes oder Urmodells des herzustellenden Formteiles oder Gegenstandes oder einer gleichmäßig oder annähernd gleichmäßig über dessen Oberfläche angeordneten
 20 Schicht oder Folie eine Formausfüllung, Schicht oder Ausguß, bestehend aus oder enthaltend einen Kunststoff, vorzugsweise auf der Basis von Silikonpolymeren, Silikonkautschuk oder anderen kunststoffbindemittelhaltigen Materialien, aufgebracht, die nach dem Aushärten entstandene (positive) Form (Matrize) abgetrennt oder abgezogen (nach einer Ausführungsform wird der Abguß aufgebogen, gegebenenfalls Hinterschnitte umgebogen oder aufgespreizt) und mit einer metall-, metallegierungs-, mikrometallegierungs-,
 25 mikrometallpartikelhaltigen oder metallhaltige Partikel enthaltenden Schicht oder Oberfläche mit einer durchschnittlichen Metallschichtdicke oder Metallpartikeldicke unter 80 µm, vorzugsweise unter 60 µm, versehen. Diese wird mit einem Kunststoff, kunststoffhaltigen oder bindemittelhaltigen Material unter Bildung luftdurchlässiger Strukturen oder Kanälen ausgegossen, ausgefüllt oder ausgespritzt, wobei die Oberfläche der Negativtiefziehform mikroporös, vorzugsweise mikroporös und luftdurchlässig ist. Die so erhaltene Negativ-
 30 form wird mit mindestens einer Vorrichtung zur Anlegung eines Vakuums oder Unterdruckes sowie gegebenenfalls Temperiersystem, vorzugsweise Kühlsystem oder Kühlmittelleitung, versehen und danach die Kunststoffolie, kunststoffhaltige Bahn oder Kunststoffplatte in der Negativtiefziehform tiefgezogen, wobei die Kunststoffolie, kunststoffhaltige Bahn oder Kunststoffplatte unter Mitverwendung eines Stempels oder einer ähnlichen Vorrichtung vorgeformt wird.

Gemäß der Erfindung wird bereits bei dem Vorstrecken oder Vorformen durch den Stempel eine Form hergestellt, die ganz oder in Teilbereichen den herzustellenden Formteil oder Gegenstand entspricht, wobei bereits bei, während oder am Schluß des Vorstreckens oder Vorformens Temperatur-und/oder Druckunterschiede zwischen der Kunststoffolie, der kunststoffhaltigen Bahn oder der Kunststoffplatte und dem Werkzeug und/oder dem Stempel oder der Negativtiefziehform eingestellt werden.

Nach einer besonders wirtschaftlichen Ausführungsform wird die Kunststoffolie oder Kunststoffolienbahn oder Platte vom Extruder oder einer ähnlichen Plastifizierungsvorrichtung kommend unter Ausnützung der bereits vorhandenen Wärmekapazität und gegebenenfalls durch zusätzliche Erwärmung auf die Temperatur im thermoplastischen Bereich gebracht oder gehalten oder die Kunststoffolie, -bahn oder Kunststoffplatte wird auf eine Temperatur in thermoplastischen Bereich vor Einbringung in die Negativtiefziehformvorrichtung
 45 vorerwärmt.

Der Stempel enthält eine Temperierungsvorrichtung, vorzugsweise Kühlvorrichtung zur Temperaturführung oder Temperaturregelung, damit innerhalb des Verfahrens die zwischen der Kunststoffolie, -bahn oder -platte gewünschte Temperaturdifferenz auch bei dem Stempel eingestellt werden kann.

Nach einer bevorzugten Ausführungsform des Verfahrens weist der Stempel auch ganz oder teilweise
 50 Seitenwände oder Seitenwandbereiche des herzustellenden Formteiles oder Gegenstandes auf und unterstützt und trägt die Folie, Bahn oder Platte auch in diesen Bereichen vor Einbringen in die Negativtiefziehform, wobei er sie gleichzeitig vorformt.

Nach einer weiteren bevorzugten Ausführungsform wird die Entformung durch oder unter Mitverwendung eines Blas- oder Gasdruckes durchgeführt, wodurch eine Erleichterung der Entformung, insbesondere
 55 in kritischen Bereichen (Hinterschnidungen) ermöglicht wird.

Mit Hilfe des erfindungsgemäßen Verfahrens lassen sich die unterschiedlichsten thermoverformbaren Kunststoffolien, -bahnen oder Platten verarbeiten.

Nach einer Ausführungsform wird als Kunststoffolie ein Kunststoffolienlaminat eingesetzt, bei dem eine

Schicht mit einem Treibmittel oder Treibmittelgemisch versehen ist, das bei dem Aufheizvorgang, bei dem Umformvorgang und/oder Narbgebungsvorgang aufschäumt oder aufzuschäumen beginnt, wobei die gebildete geschäumte Schicht als Dekor-und/oder Narbgebungsschicht oder als Polsterschicht auf der Rückseite der strukturierten und/oder genarbten Folie dient.

5 Die Erfindung betrifft weiterhin die Verwendung von dünnen Folien zur Herstellung von spannungsarmen Formteilen mit genauer Wiedergabe oder Reproduktion von form-und temperaturstabilen Oberflächenstrukturierungen von Modellen durch die Warmverformung dieser Folien in porösen Negativtiefziehwerkzeugen.

10 Mit Hilfe des erfindungsgemäßen Verfahrens können aus thermoverformten Kunststoffolien, Kunststoffbahnen oder Kunststoffplatten spannungsarme Oberflächenbeschichtungen hergestellt werden. Es gelingt eine Verbesserung der Grifffreundlichkeit der Oberfläche zu erzielen. Weiterhin wird eine Verbesserung der optischen Eigenschaften durch Bedrucken der Oberflächenmaterialien erzielt, die nachfolgend innerhalb des Verfahrens mit Strukturierungen zusätzlich versehen werden können.

15 Die Erfindung betrifft weiterhin die Verwendung von dünnen Folien mit einer Dicke von 100 bis 1400 μm , vorzugsweise 200 bis 800 μm , zur Herstellung von Formteilen oder Gegenständen nach dem Negativtiefziehverfahren mit einer Schaumschicht oder Hinterschäumung zur Herstellung von Formteilen oder Gegenständen, deren Oberfläche vorzugsweise eine gute Narbstabilität auch bei Wärmelagerung aufweisen.

20 Schließlich betrifft die Erfindung auch die Verwendung von Folien mit einer Shore-D-Härte von 20 bis 60, vorzugsweise 25 bis 40, zur Herstellung von Formteilen oder Gegenständen nach dem Negativtiefziehverfahren mit einer Schaumschicht oder Hinterschäumung, deren Folienoberfläche vorzugsweise eine gute Narbstabilität bei Wärmelagerung aufweisen.

25 Im Rahmen des erfindungsgemäßen Verfahrens gelingt es, neben einer größeren Gestaltungsfreiheit der Form und der Oberfläche auch sehr gute Reproduzierbarkeit von Lederoptiken und spannungsarme Gegenstände und Formteile zu erzielen. Neben der verbesserten Oberflächenoptik sind somit auch eine verbesserte Alterung bei den spannungsarm verformten, negativtiefgezogenen Folien gemäß der Erfindung feststellbar.

30 In Kombination mit Verwendung emissionsarmer Folien oder Bahnen beziehungsweise emissionsarmer Kunststoffmischungen oder -legierungen zur Herstellung dieser Folien und Bahnen wird im Rahmen des erfindungsgemäßen Verfahrens bei den verwendeten niedrigen Werkzeug-und Stempeltemperaturen eine Verschleißung der Feinst-oder Mikroporen des Negativtiefziehwerkzeuges weitgehend vermieden, wodurch bei der Verwendung dieser Werkzeuge im Rahmen des erfindungsgemäßen Verfahrens eine wesentliche höhere Stückzahl bei der Herstellung der Formteile oder Gegenstände bei insbesondere wesentlich höhere Stanzzeiten bei der Großserienherstellung oder Großserienfertigung möglich wird.

35 Die Erfindung betrifft weiterhin ein Verfahren zur Herstellung einer Vorrichtung zum Verformen von Formteilen oder Gegenständen aus Kunststoffolien oder Kunststoffplatten nach dem Negativziehverfahren, wobei über die Oberfläche des herzustellenden Formteiles oder Gegenstandes oder Prototyp des herzustellenden Formteiles oder Gegenstandes oder einer gleichmäßig oder annähernd gleichmäßig über dessen Oberfläche angeordneten Schicht oder Folie eine Formausfüllung, Schicht oder Ausguß, bestehend aus
40 oder enthaltend einen Kunststoff, vorzugsweise auf der Basis von Silikonpolymeren, Silikonkautschuk oder anderen kunststoffbindemittelhaltigen Materialien, aufgebracht, die nach dem Aushärten entstandene (positive) Form abgetrennt oder abgezogen wird und mit einem Kunststoff, kunststoffhaltigen oder bindemittelhaltigen Material, ausgegossen, ausgefüllt oder ausgespritzt und mit einer metall-, metallegierungs-, mikrometallegierungs-, mikrometallpartikelhaltigen und keramik-metall-und/oder keramik-metallmikropartikel-
45 haltige und/oder feinstteilige Füllstoffe enthaltenden Schicht oder Oberfläche mit einer durchschnittlichen Metallschichtdicke, Keramik-Metallpartikeldicke oder Metallpartikeldicke unter 80 μm , vorzugsweise unter 60 μm , versehen wird. Die so erhaltene Negativform wird mit mindestens einer Vorrichtung zur Anlegung eines Vakuums oder Unterdruckes und mit Heizvorrichtung ausgestattet und weist als Gegenwerkzeug oder Hilfswerkzeug einen Stempel oder eine ähnliche Vorrichtung auf.

50 Die Erfindung betrifft weiterhin eine Vorrichtung zur Herstellung von Formteilen oder Gegenständen aus thermoverformbaren Kunststoffolien, thermoverformbaren kunststoffhaltigen Bahnen oder Kunststoffplatten nach dem Negativtiefziehverfahren, bestehend aus einer Negativtiefziehform, die vorzugsweise mit einer Einspann-oder Vorspannvorrichtung für die Kunststoffolie, kunststoffhaltige Bahn oder Kunststoffplatte versehen ist, wobei die Negativtiefziehform mit mindestens einer Zuleitung und/oder Vorrichtung zur
55 Ausübung eines Druckunterschiedes, vorzugsweise Vakuum und/oder Unterdruck, ausgestattet ist, wobei die Negativtiefziehform eine poröse, luftdurchlässige, vorzugsweise mikroporöse luftdurchlässige Formoberfläche besitzt, die eine metall-, metallegierungs-, mikrometallpartikelhaltige, keramik-metall-und/ oder keramikmikrometallpartikelhaltige und/oder feinstteilige Füllstoffe enthaltende Schicht oder Oberfläche mit einer

durchschnittlichen Metallschichtdicke oder Metallpartikeldicke unter 80 μm , vorzugsweise unter 60 μm , aufweist. Die Negativtiefziehform steht in Kombination mit einer Zuleitungsvorrichtung und/oder Abzugsvorrichtung für die Kunststoffolie, -bahn oder Platte oder eine Transportvorrichtung für das hergestellte verformte Formteil oder den Gegenstand.

5 Der Negativtiefziehform ist als Gegenwerkzeug ein Stempel oder eine ähnliche Vorrichtung zugeordnet, wobei der Stempel die Form oder Formteilmereiche der Negativtiefziehform (in Positivform) aufweist.

Die Negativtiefziehform enthält mindestens eine Oberflächenschicht als Formoberfläche, die aus einem Bindemittel, einem nicht wärmeleitenden oder schlecht wärmeleitenden anorganisch-chemischen feinteiligen Füllstoff, vorzugsweise Keramikpulver, mit einer mittleren Teilchengröße unter 80 μm , vorzugsweise
10 unter 50 μm , sowie einem feinteiligen Metallpulver, Metallegierungspulver, mikrometallpartikelhaltigen oder keramikmetallpartikelhaltigen, feinteiligen Pulver oder pulverförmigen Gemisch mit einer durchschnittlichen Partikeldicke unter 80 μm , vorzugsweise unter 60 μm , besteht oder diese enthält.

Das Gewichtsverhältnis des nicht wärmeleitenden oder schlecht wärmeleitenden anorganisch-chemischen Füllstoffes zu dem feinstteiligen Metallpulver, Metallegierungspulver, keramikmetall- oder -
15 mikrometallpartikelhaltigen Pulver beträgt nach einer bevorzugten Ausführungsform 12 : 1 bis 1 : 12, vorzugsweise 5 : 1 bis 1 : 5.

Nach einer anderen Ausführungsform sind in der Oberflächenschicht der Negativtiefziehform zusätzlich Fasern aus anorganisch-chemischem Material, vorzugsweise Glasfasern, enthalten.

Nach einer weiteren Ausführungsform beträgt das Größenverhältnis (mittlere Teilchengröße) des
20 anorganisch-chemisch feinteiligen Füllstoffes zu dem feinteiligen Metallpulver 3 : 1 bis 1 : 10, vorzugsweise 1 : 1 bis 1 : 3.

Die Negativtiefziehform und der Stempel sind vorzugsweise in einer mit Unterdruck oder mit Überdruck beaufschlagbaren Formkammer angeordnet. Die nach dem erfindungsgemäßen Verfahren erhaltenen Formteile oder Gegenstände aus thermoverformbaren Kunststoffolien, kunststoffhaltigen Bahnen oder Kunststoffplatten dienen bevorzugt als Innenverkleidungsoberflächen, -teile oder -gegenstände für Kraftfahrzeuge, so
25 z.B. für Schalttafeln, Seitenwandteile und dgl..

Gemäß einer bevorzugten Ausführungsform werden tiefziehfähige, ungeschäumte Mono- oder Verbundfolien mit einer Dicke von 100 μm bis 1.400 μm , vorzugsweise 200 μm bis 1.000 μm , eingesetzt. Sie bestehen aus einer oder mehreren weichmacherefreien oder weichmacherarmen Schicht bzw. Schichten aus
30 einer Mischung bzw. Legierung von Polyvinylchlorid (PVC) oder Vinylchlorid-Copolymerisat, Acrylnitril-Butadien-Copolymerisat (ABS) und/oder einem Plastifizierungsmittel oder Modifizierungsmittel, vorzugsweise auf der Basis eines plastifizierenden Hochpolymeren mit polaren Gruppen, das ein Molekulargewicht von größer als 10.000, vorzugsweise größer als 30.000, aufweist und mit Polyvinylchlorid eine Phase bildet oder mit Polyvinylchlorid verträglich ist oder Mischungen oder Legierungen von Polyvinylchlorid (PVC) oder
35 Vinylchlorid-Copolymerisat und Acrylnitril-Butadien-Copolymerisat (ABS) mit einem PVC-ABS-Gehalt von mehr als 40 Gew.-%, vorzugsweise mehr als 50 Gew.-%, (bezogen auf 100 Gew.-Teile der Kunstharzmischung) mit einem anderen Kunstharz, vorzugsweise einem Acrylnitril-Copolymerisat oder einem Kunstharzgemisch auf der Basis von Acrylnitril-Copolymerisat, sowie einem Plastifizierungsmittel auf der Basis eines plastifizierenden Hochpolymeren mit polaren Gruppen, das ein Molekulargewicht von größer als
40 10.000, vorzugsweise größer als 30.000, aufweist und mit Polyvinylchlorid eine Phase bildet oder mit Polyvinylchlorid verträglich ist.

Nach einer Ausführungsform wird die vorgenannte Folie als Unterfolie verwendet und zusätzlich eine weichmacherarme Oberfolie mit einer bestimmten Zusammensetzung. Die Oberfolie besitzt nach einer bevorzugten Ausführungsform eine Dicke von 100 bis 500 μm , vorzugsweise 120 bis 200 μm , und besteht
45 aus Polyvinylchlorid sowie einem Plastifizierungsmittel auf der Basis eines plastifizierenden Hochpolymeren mit polaren Gruppen, das ein Molekulargewicht von größer als 10.000, vorzugsweise größer als 30.000, aufweist und mit Polyvinylchlorid eine Phase bildet oder mit Polyvinylchlorid verträglich ist oder aus Mischungen von Polyvinylchlorid oder Vinylchlorid-Copolymerisat mit einem anderen Kunstharz, vorzugsweise einem Acrylnitril-Copolymerisat oder einem Kunstharzgemisch auf der Basis von Acrylnitril-Copolymerisat und/oder einem Plastifizierungsmittel oder Modifizierungsmittel auf der Basis eines plastifizierenden Hochpolymeren mit polaren Gruppen, das ein Molekulargewicht von größer als 10.000, vorzugsweise größer als
50 30.000, aufweist und mit Polyvinylchlorid eine Phase bildet oder mit Polyvinylchlorid verträglich ist. Die Oberfolie kann auch als Unterfolie oder als Monofolie Verwendung finden.

Als Polyvinylchlorid für die Kunststoffbahn (Monofolie, Laminat oder coextrudierte Folien aus Unter- und
55 Oberfolie) werden Vinylchloridhomopolymerisate eingesetzt. Es können jedoch auch Vinylchlorid-Copolymerisate, die durch Polymerisation mit bis zu 20 Gew.-%, vorzugsweise bis zu 10 Gew.-%, (bezogen auf 100 Gew.-% Vinylchlorid-Copolymerisat) anderer olefinisch ungesättigter Monomere hergestellt werden, Verwendung finden.

Als Vinylchloridpolymerisate werden bevorzugt Suspensions- und Blockpolymerisate eingesetzt. Es können jedoch auch Emulsionspolymerisate Verwendung finden. Als Polyolefine für die Folie können Polyethylen, Polypropylen sowie Copolymerie von Ethylen und Propylen oder Legierung von einem oder mehreren dieser Bestandteile eingesetzt werden.

5 Nach einer bevorzugten Ausführungsform besteht das Acrylnitril-Copolymerisat, das für die Kunststoffbahn eingesetzt wird, aus Styrol-Acrylnitril-Copolymerisat (SAN) und/oder Acrylnitril-Butadienharz (NBR).

Das Plastifizierungsmittel für die Kunststoffbahn bzw. Kunststoffmischung für die Kunststoffbahn besteht aus einem plastifizierenden Hochpolymeren mit polaren Gruppen, das mit dem Polyvinylchlorid ein Glaspunkt bildet, der zwischen dem Glaspunkt des PVC und dem Glaspunkt des Plastifizierungsmittels liegt.

10 Nach einer Ausführungsform besteht das Acrylnitril-Copolymerisat der Oberfolie aus Acrylnitril-Butadien-Copolymerisat (ABS) und/oder Styrol-Acrylnitril-Copolymerisat (SAN) und/oder Acrylnitril-Butadienharz (NBR).

Nach einer bevorzugten Ausführungsform beträgt der PVC-Gehalt der Oberfolie (bezogen auf die Kunstharzmischung bzw. -legierung, ohne Füllstoff und Verarbeitungshilfsmittel) mehr als 50 Gew.-%, vorzugsweise mehr als 60 Gew.-%.

Der Gehalt des polare Gruppen aufweisenden Plastifizierungsmittels oder Plastifizierungsmittelgemisches in der Kunststoffbahn (Oberfolie und/oder Unterfolie) beträgt 5 - 30 Gew.-%, vorzugsweise 7 - 23 Gew.-%, (bezogen auf die Kunstharzmischung der Kunststoffbahn bzw. -folie - gerechnet ohne Verarbeitungshilfsmittel, Zusatzstoffe, Füllmittel und dgl.).

20 Nach einer zweckmäßigen Ausführungsform besteht das Plastifizierungsmittel aus einem Ethylen-Vinylacetat-Copolymerisat (EVA) mit polaren Gruppen und einem Vinylacetatgehalt von 60 - 80 Gew.-%, vorzugsweise 65 - 70 Gew.-%.

Nach einer anderen bevorzugten Ausführungsform besteht das Plastifizierungsmittel aus einem olefinischen Terpolymerisat mit statistisch verteilten Acetat- und Kohlenmonoxidgruppen. Es weist ein Molekulargewicht größer als 200.000 und eine Zusammensetzung von 50 - 79 Gew.-%, vorzugsweise 57 - 72 Gew.-% Ethylen, 35 - 15 Gew.-%, vorzugsweise 29 - 19 Gew.-% Vinylacetat und 15 - 6 Gew.-%, vorzugsweise 14 - 9 Gew.-% Kohlenmonoxid auf.

Nach einer anderen zweckmäßigen Ausführungsform wird als Plastifizierungsmittel ein Polycaprolacton (PCL) mit polaren Gruppen verwendet.

30 Weiterhin werden bevorzugt in der Kunststoffmischung aliphatische und/oder aromatische Polycarbonsäuren eingesetzt.

Die Kunststoffbahnen (Ober- und/oder Unterfolie oder Monofolie) enthalten cadmiumfreie Stabilisatoren, vorzugsweise Zinnstabilisatoren. Die Mischungen werden vorzugsweise unter Zusatz von Stabilisatoren, Antioxydation, Verarbeitungshilfsmitteln usw. hergestellt.

35 Nach einer bevorzugten Ausführungsform besteht bzw. bestehen die Unterfolie bzw. Unterfolien aus 20 - 50 Gew.-%, vorzugsweise 25 - 37 Gew.-%, Polyvinylchlorid und 60 - 20 Gew.-%, vorzugsweise 37 - 25 Gew.-%, Acrylnitril-Butadien-Copolymerisat (ABS), (bezogen auf die Kunstharzmischung bzw. -legierung ohne Verarbeitungshilfsmittel und Füllstoffe) sowie Restbestandteilen aus einem Plastifizierungsmittel oder Plastifizierungsmittelgemisch und Styrol-Acrylnitril-Copolymerisat (SAN) und/oder Acrylnitril-Butadienharz (NBA) und enthalten je 100 Gew.-Teile des Kunstharzgemisches zusätzlich 0,5 - 12 Gew.-Teile, vorzugsweise 1 - 7 Gew.-Teile, eines oder mehrerer Verarbeitungshilfsmittel sowie 0 - 40 Gew.-Teile, vorzugsweise 0,5 - 20 Gew.-Teile, eines Füllstoffes oder Füllstoffgemisches und/oder eines Mittels zum Schwerentflammarmachen. Diese Rezeptur ist auch für Monofolien geeignet. Die Oberfolien enthalten bevorzugt 10 - 35 Gew.-%, vorzugsweise 18 - 30 Gew.-%, eines Plastifizierungsmittels oder Plastifizierungsmittelgemisches oder Modifizierungsmittels (bezogen auf die Kunstharzmischung bzw. -legierung ohne Verarbeitungshilfsmittel und Füllstoffe), sowie je 45 100 Gew.-Teile des Kunstharzgemisches 0,5 - 12 Gew.-Teile, vorzugsweise 1 - 7 Gew.-Teile, eines oder mehrerer Verarbeitungshilfsmittel. Ggf. können nach einer Ausführungsform je 100 Gew.-Teile der Kunststoffmischung 0 - 40 Gew.-Teile, vorzugsweise 0,5 - 20 Gew.-Teile, eines Füllstoffes oder Füllstoffgemisches und/oder eines Mittels zum Schwerentflammarmachen zugefügt werden. Diese Mischung ist auch für Kunststoffbahnen oder Monofolien geeignet.

Die Kunststoffbahn oder die aus Unterfolie und Oberfolie bestehende Kunststoffolie ist nach einer Ausführungsform mit einer Lackschicht oder Kunststoffbeschichtung, vorzugsweise auf der Basis von Acrylatharzen, Polyvinylchlorid-Acrylatharzen, Polyurethanharzen und/oder Epoxidharzen, überzogen.

Nach dem erfindungsgemäßen Verfahren und der erfindungsgemäßen Vorrichtung werden bevorzugt 55 Formkörper oder Formkörperteile für Kraftfahrzeuginnenräume, Armaturenbretter von Kraftfahrzeugen sowie Sicherheitsabdeckungen, Seitenwände, Vorder- und Rückwandteile, Schalttafeln sowie Seitenpfosten und deren Sicherheitsabdeckungen für Kraftfahrzeuge und Flugzeuge hergestellt.

Zum Ausschäumen werden die an sich bekannten schäumbaren Kunststoff, z. B. Polyurethanschäum,

Polyolefinschaum und dgl. verwendet, denen je nach Art und Zusammensetzung der Kunststoffe bei der Herstellung Treibmittel, Mittel zum Schwerentflammarmachen, Hilfs- und Zusatzstoffe vor dem Verschäumen zugesetzt werden.

Die Dicke des Schaumes richtet sich nach dem vorgesehenen Einsatzzweck und der äußeren Form des Formteiles.

Im Rahmen einer bevorzugten Ausführungsform wird eine (aus einer oder mehreren Schichten bestehende) Kunststoffbahn oder Kunststoffolie, insbesondere flexible thermoverformbare Kunststoffbahn oder flexible Tiefziehfolie, bestehend aus 90 - 25 Gew.-%, vorzugsweise 85 - 28 Gew.-%, eines Vinylchloridhomo-, -co-, -pfropfpolymerisates und/oder einer Legierung oder Mischung auf der Basis von Polyvinylchlorid und 10 - 75 Gew.-%, vorzugsweise 15 - 72 Gew.-% (bezogen auf 100 Gew.-% der Kunststoffmischung oder -legierung ohne Zusatzmittel, Füllstoffe, Stabilisatoren, Verarbeitungshilfsmittel), mindestens eines Modifizierungsmittels mit einer Glasumwandlungstemperatur von größer als 70 °C, vorzugsweise größer als 80 °C, und/oder mindestens eines Modifizierungsmittels und einer Glasumwandlungstemperatur von kleiner als 60 °C, vorzugsweise kleiner als 50 °C, sowie zusätzlich mindestens einem Stabilisierungsmittel oder Stabilisierungsmittelgemisch und gegebenenfalls Füllstoffen, Antioxidantien, Weichmacher, Gleitmittel, Verarbeitungshilfsmittel, Farbstoffe oder Farbpigmente, Flammenschutzmittel oder andere Zusatzmittel oder Gemische von einem oder mehreren dieser Stoffe, zur Thermoverformung gemäß der Erfindung im Negativtiefziehverfahren eingesetzt.

Das Gewichtsverhältnis des Modifizierungsmittels oder Modifizierungsmittelgemisches mit einer Glasumwandlungstemperatur von größer als 70 °C, vorzugsweise größer als 80 °C, zu dem weiteren Modifizierungsmittel oder Modifizierungsmittelgemisch mit einer Glasumwandlungstemperatur von kleiner als 60 °C, vorzugsweise kleiner als 50 °C, beträgt 4 : 1 bis 1 : 4, vorzugsweise 3 : 1 bis 1 : 3.

Das Polymere oder das Polymergemisch (Modifizierungsmittel), das eine Glasumwandlungstemperatur von größer als 70 °C, vorzugsweise größer als 80 °C, besitzt, ist bevorzugt ein Styrol-Acrylnitril-Copolymerisat (SAN), ein Methylstyrol-Acrylnitril-Copolymerisat, ein Styrol-Maleinsäureanhydrid-Copolymerisat, ein Polymethylmethacrylat (PMMA) und/oder ein Copolymerisat aus einem oder mehreren Acrylestern mit Acrylnitril oder eine Mischung von zwei oder mehreren dieser Polymerisate oder Copolymerisate, während das andere Polymere oder Polymergemisch (Modifizierungsmittel) ein Homo-, Pfropf-, Copolymerisat oder eine Kunststofflegierung oder -mischung mit polaren Gruppen mit einer Glasumwandlungstemperatur von kleiner als 60 °C, vorzugsweise kleiner als 50 °C, vorzugsweise Ethylen-Vinylacetat-Copolymerisat und/oder Ethylen-Vinylacetat-Kohlenmonoxid-Terpolymerisat, ist.

Nach einer weiteren bevorzugten Ausführungsform sind der Negativtiefziehform Düsen zugeordnet, deren Sprühhvorrichtung oder Düsenöffnung im wesentlichen zur Negativtiefziehform gerichtet sind. Darüber hinaus ist eine Auffangwanne zum Auffangen der Behandlungsflüssigkeit vorgesehen.

Beispiel 1:

Eine Kunststoffolie mit einer Dicke von 500 µm wurde in die Negativtiefziehform gebracht. Zusammensetzung der Kunststoffolie:

70 Gew.-Teile chloriertes Polyethylen

30 Gew.-Teile Polyvinylchlorid mit einem K-Wert von 70

20 Gew.-Teile eines Gemisches von Stabilisatoren, Verarbeitungshilfsmitteln, Gleitmitteln sowie Mittel zum Schwerentflammarmachen und Pigmenten

Die Härte betrug gemessen nach Shore-A 76.

Vor Einbringung in die Negativtiefziehform wurde die Kunststoffolie auf eine Temperatur von 170 °C aufgeheizt. Die Temperatur der Negativtiefziehform betrug 64 °C.

Nach dem Verformen unter Mitverwendung eines Stempels der Formteile der Negativtiefziehform in Positivform aufwies, erfolgte eine Abkühlung mittels Wasser bis zur Entformungstemperatur von 35 °C.

Beispiel 2:

Eine Kunststoffolie mit einer Dicke von 500 µm wurde in die Negativtiefziehform gebracht. Die Kunststoffolie hatte folgende Zusammensetzung:

5	Suspensionspolyvinylchlorid (PVC) K-Wert 70	25 Gew.-Teile
10	Acrylnitril-Butadien-Styrol- Copolymerisat (ABS)	25,25 "
15	Styrol-Acrylnitril-Copolymerisat (SAN)	12,50 "
20	Acrylnitril-Acrylatharz (NAR)	5,00 "
25	Olefinisches Terpolymerisat mit statistisch verteilten Acetat- und Kohlenmonoxid- gruppen	24,00 "
30	Aromatischer Polycarbonsäure- ester	8,00 "
35		<hr/> 100,00 "
40	Stabilisatoren	2,2 "
45	Gleitmittel und/oder Antioxydantien	2,5 "

45 Die Härte betrug gemessen nach Shore-D 36.

Vor Einbringung in die Negativtiefziehform wurde die Kunststoffolie auf eine Temperatur von 156 °C aufgeheizt. Die Temperatur der Negativtiefziehform betrug 52 °C.

Nach dem Verformen unter Mitverwendung eines Stempels der Formteile der Negativtiefziehform in Positivform aufwies, erfolgte eine Abkühlung mittels Wasser bis zur Entformungstemperatur von 32 °C.

50

Beispiel 3:

55

Eine Kunststoffolie mit einer Dicke von 700 µm wurde in die Negativtiefziehform gebracht. Zusammensetzung der Kunststoffolie:

5	Suspensionspolyvinylchlorid (PVC)	
	K-Wert 70	28 Gew.-Teile
10	Acrylnitril-Butadien-Styrol- Copolymerisat (ABS)	32 "
	Acrylnitril-Acrylatharz (NAR)	15 "
15	Ethylen-Vinylacetat-Copoly- merisat mit polaren Gruppen (EVA)	11 "
20	Aromatischer Polycarbonsäureester	14 "
25		<hr/> 100 "
30	Stabilisatoren	2 "
	Gleitmittel und/oder Antioxydantien	2,6 "

35 Die Härte betrug gemessen nach Shore-D 37.

Vor Einbringung in die Negativtiefziehform wurde die Kunststoffolie auf eine Temperatur von 160 °C aufgeheizt. Die Temperatur der Negativtiefziehform betrug 56 °C.

Nach dem Verformen unter Mitverwendung eines Stempels, der Formteile der Negativtiefziehform in Positivform aufwies, erfolgte eine Abkühlung mittels Wasser bis zur Entformungstemperatur von 36 °C.

40 Nach einer weiteren bevorzugten Ausführungsform erfolgte nach dem Verformen unter Mitverwendung eines Stempels, der Formteile der Negativtiefziehform in Positivform aufwies, eine Abkühlung mittels einer Behandlungsflüssigkeit bis zur Temperatur von 45 °C. Als Behandlungsmittel diente ein Sperrschichtmittel in flüssiger Form. Danach erfolgte weitere Abkühlung bis zur Entformung. Nach der Entformung wurde das Formteil hinterschäumt. Die Sperrschicht war auf der Basis von Methacrylsäuremethylester.

45

Beispiel 4:

50 Eine Kunststoffolie mit einer Dicke 650 µm wurde in die Negativtiefziehform gebracht. Die Kunststoffolie hatte folgende Zusammensetzung.

50 Gew.-Teile Ethylen-Vinylacetat-Kohlenmonoxid-Terpolymerisat

50 Gew.-Teile Polyvinylchlorid (E-PVC)

5,5 Gew.-Teile eines Stabilisatorgemisches.

55 Die Härte betrug gemessen nach Shore-D 38.

Vor Einbringung in die Negativtiefziehform wurde die Kunststoffolie auf eine Temperatur von 168 °C

aufgeheizt. Die Temperatur der Negativtiefziehform betrug 62 °C.
 betrug 62 °C.

Nach dem Verformen unter Mitverwendung eines Stempels, der Formteile der Negativtiefziehform in Positivform aufwies, erfolgte eine Abkühlung mittels Wasser bis zur Entformungstemperatur von 37 °C.

Beispiel 5:

10 Eine Kunststoffolie mit einer Dicke von 600 µm wurde in die Negativtiefziehform gebracht. Die Kunststoffolie hatte folgende Zusammensetzung:

50 Gew.-Teile Ethylen-Vinylacetat-Kohlenmonoxid-Terpolymerisat

50 Gew.-Teile Polyvinylchlorid (E-PVC)

5,5 Gew.-Teile eines Stabilisatorgemisches

15 3,8 Gew.-Teile Treibmittelgemisch mit unterschiedlichen Zersetzungspunkten.

Vor Einbringung in die Negativtiefziehform wurde die Kunststoffolie auf eine Temperatur von 170 aufgeheizt. Die Temperatur der Negativtiefziehform betrug 62 °C. Das Treibmittelgemisch schäumte aus.

Nach dem Verformen unter Mitverwendung eines Stempels, der Formteile der Negativtiefziehform in Positivform aufwies, erfolgte eine Abkühlung mittels Wasser bis zur Entformungstemperatur von 37 °C.

Zeichnungsbeschreibung:

25 In der Figur 1 ist eine Ausführungsform der erfindungsgemäßen Vorrichtung schematisch dargestellt.

Die mikroporöse Strukturen und Mikroporen-sowie Mikropartikel enthaltende Negativtiefziehform (1) enthält eine Vorrichtung oder Zuführungsleitung (2) zum Anlegen eines Unterdruckes (oder bei Entformung eines Blasdruckes), wobei die Zuführungsleitung oder Abführungsleitung so an der Negativtiefziehform angebracht sind, daß eine möglichst gleichmäßiger Druck oder Unterdruck oder an bestimmten Stellen ein
 30 etwas erhöhter Unterdruck oder Überdruck an die Kunststoffolienbahn (3) angelegt werden kann.

Der Negativtiefziehform ist der Stempel (6) und die Auffangwanne (4) mit Düsen (5) zugeordnet.

Ansprüche

35 1. Verfahren zur Herstellung von Formteilen oder Gegenständen aus thermoverformbaren Kunststoffolien, thermoverformbaren kunststoffhaltigen Bahnen oder Kunststoffplatten nach dem Negativtiefziehverfahren, wobei die vorzugsweise eingespannte oder vorgespannte Kunststoffolie, kunststoffhaltige Bahn oder Kunststoffplatte unter Mitverwendung eines Druckunterschiedes und unter Erwärmung in die Negativtiefzieh-
 40 form eingebracht und in der Negativtiefziehform verformt wird, dadurch gekennzeichnet, daß die Kunststoffolie, kunststoffhaltige Bahn oder Kunststoffplatte unter Narbgebung und/oder Oberflächendekoration verformt wird und die Narbgebung und/oder Oberflächendekoration der Kunststoffolie, kunststoffhaltigen Bahn oder Kunststoffplatte durch eine poröse, luftdurchlässige, vorzugsweise mikroporöse luftdurchlässige Formoberfläche aufweisende Negativtiefziehform erfolgt, die eine metall-, metallegierungs-, mikrometallpartikel-
 45 haltige, keramik-metall-und/oder keramikmikrometallpartikelhaltige Schicht oder Oberfläche mit einer durchschnittlichen Metallschichtdicke oder Metallpartikeldicke

unter 80 µm, vorzugsweise

unter 60 µm,

aufweist, wobei zwischen der Werkzeugtemperatur und der Kunststoffolie, kunststoffhaltigen Bahn oder

50 Kunststoffplatte ein Temperaturunterschied von

mehr als 30 °C, vorzugsweise

mehr als 80 °C,

eingehalten wird.

2. Verfahren nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß die Kunststoffolie, kunststoffhaltige Bahn
 55 oder Kunststoffplatte vor der Einbringung in die Negativtiefziehform auf eine Temperatur in der Nähe oder oberhalb des Schmelzbereiches, Schmelzpunktes oder auf eine Temperatur innerhalb des thermoplastischen Bereiches bis 260 °C aufgeheizt wird und die Werkzeugtemperatur

um mehr als 30 °C, vorzugsweise

- um mehr als 80 °C,
 unter dem Schmelzpunkt, dem Schmelzbereich oder der Schmelztemperatur oder Erweichungstemperatur der Kunststoffolie, kunststoffhaltigen Bahn oder Kunststoffplatte eingestellt wird.
3. Verfahren nach Ansprüchen 1 und 2, dadurch gekennzeichnet, daß dünne Folien mit einer Dicke von
 100 bis 1400 µm, vorzugsweise
 200 bis 1000 µm,
 unter Narb-und/oder Dekorgebung im Negativtiefziehverfahren und/oder Folien mit einer Shore-D-Härte von
 20 bis 60, vorzugsweise
 25 bis 40,
 unter Narb-und/oder Dekorgebung im Negativtiefziehverfahren verformt werden, wobei die Kunststoffbahn, die von einer Abwicklungsvorrichtung als Kunststoffbahn kommt oder als Folienbahn bestimmter Abmessungen oder in plattenähnlicher Form zugeführt wird, in mindestens einer Vorwärm-und/oder Aufheizstation vorgewärmt und/oder auf eine Temperatur innerhalb des thermoplastischen Bereichs aufgeheizt, über einen Spann-oder Abdichtungsrahmen der Negativtiefziehform gespannt, gegebenenfalls durch Vorblasen, Stützluft oder Stützgas gehalten, nachfolgend durch Erhöhung des Blasdruckes zu der Negativtiefziehform hin gewölbt und durch einen Stempel, der vorzugsweise die Form oder Formteilbereiche der Negativtiefziehform (in Positivform) aufweist, vorgeformt wird, in der Negativtiefziehform unter Narbgebung und/oder Oberflächendekoration thermoverformt und nachfolgend in die Negativtiefziehform abgekühlt, vorzugsweise unter Verwendung einer Temperaturdifferenz von
 mehr als 50 °C, vorzugsweise
 mehr als 100 °C,
 gekühlt oder schockgekühlt wird.
4. Verfahren nach einem oder mehreren der Ansprüche 1 bis 3, dadurch gekennzeichnet, daß die Kunststoffolien mit einem wärmestabilen Polyolefin-, vorzugsweise Polypropylenschäum, mit einer Schaumschichtdicke von
 0,5 bis 10 mm, vorzugsweise
 1,5 bis 5 mm,
 laminiert oder versehen werden, bevor sie in der Negativtiefziehform dreidimensional verformt und die Folienoberfläche genarbt und/oder oberflächenstrukturiert wird, wobei gegebenenfalls die Schaumschicht mit einem Träger oder einer Trägerschicht hinterlegt wird.
5. Verfahren nach einem oder mehreren der Ansprüche 1 bis 4, dadurch gekennzeichnet, daß die Kunststoffolie nach der dreidimensionalen Verformung, Narbung und/oder Oberflächenstrukturierung in dem Werkzeug nach oder während der Abkühlung entweder in der Form selbst oder einem getrennten Arbeitsgang und/oder in einer anderen Form mit einem weichen bis mittelharten Schaum, vorzugsweise Polyurethanschaum, hinterschäumt wird, wobei gegebenenfalls bei der Hinterschäumung zusätzlich ein Träger oder eine Trägerschicht eingelegt wird.
6. Verfahren nach einem oder mehreren der Ansprüche 1 bis 5, dadurch gekennzeichnet, daß im Negativtiefziehverfahren Kunststoffolien, kunststoffhaltige Bahnen oder Kunststoffplatten verformt werden, die aus Kunststoff, einer Kunststoffmischung oder Kunststofflegierung und bezogen auf 100 Gew.-Teile Kunststoff, Kunststoffmischung oder Kunststofflegierung
 0,01 bis 15 Gew.-Teile, vorzugsweise
 0,1 bis 6 Gew.-Teile,
 Verarbeitungshilfsmittel, sowie gegebenenfalls zusätzlich Füllstoffe, Farbpigmente, Farbstoffe oder anderen Zusatzstoffen bestehen oder diese enthalten.
7. Verfahren nach einem oder mehreren der Ansprüche 1 bis 6, dadurch gekennzeichnet, daß im Negativtiefziehverfahren emissionsarme Kunststoffolien, kunststoffhaltige Bahnen oder Kunststoffplatten verformt werden, wobei der Gesamtgehalt der bei der Verformungstemperatur und Verformungszeit flüchtigen Bestandteile
 kleiner als 3 Gew.-%, vorzugsweise
 kleiner als 2 Gew.-%,
 ist.
8. Verfahren nach einem oder mehreren der Ansprüche 1 bis 7, dadurch gekennzeichnet, daß der Kunststoff, die Kunststoffmischung oder Kunststofflegierung der emissionsarmen Kunststoffolien, kunststoffhaltigen Bahnen oder Kunststoffplatten aus Vinylchloridhomo-oder -copolymerisat, vorzugsweise in Kombination mit einem plastifizierenden und/oder elastomermodifizierten Thermoplasten, aus einem Olefinhomo-und/oder -copolymerisat, chlorierten Polyethylen, Ethylen-Propylen-Copolymerisat (EPM), Ethylen-Propylen-Dien-Polymerisat (EPDM), thermoplastischen Polyester, thermoplastischen Polyurethan, kautschukartigen Polyesterurethan und/oder Polyvinylidenfluorid besteht oder einen dieser Kunststoffe als Bestandteil enthält.

9. Verfahren nach einem oder mehreren der Ansprüche 1 bis 8, dadurch gekennzeichnet, daß der Kunststoff, die Kunststoffmischung oder die Kunststofflegierung aus Vinylchloridhomo-oder -copolymerisat als plastifizierenden und/oder elastomermodifizierten Thermoplasten Ethylen-Vinylacetat-Copolymerisat, vorzugsweise mit einem Acetatgehalt von größer als 60 Gew.-%, Ethylen-Vinylacetat-Kohlenmonoxid-Terpolymerisat (Elvaloy), einen thermoplastischen Kautschuk, vorzugsweise Ethylen-Propylen-Copolymerisat (EPM) und/oder Ethylen-Propylen-Dien-Terpolymerisat (EPDM), einen Kautschuk auf der Basis von Styrolpolymerisat oder Styrolblockpolymerisaten, chloriertes Polyethylen, ein thermoplastisches Polyurethan, ein thermoplastisches Polyesterharz, Olefinelastomer, Acrylat-und/oder Methacrylathomoco-und pfropfpolymerisate, Nitrilkautschuk, Methylbutadien-Styrol-Polymerisat (MBS) sowie gegebenenfalls andere Modifizierungsmittel, vorzugsweise Styrol-Acrylnitril-Copolymerisat (SAN), Acrylnitril-Butadienharz (NBA), Acrylnitril-Butadien-Copolymerisat (ABS), ASA, AEN, ABS + MABS (Butadien-Styrol-Maleinsäure-Terpolymerisat), Mischungen mit Adipatcarbonmischestern und/oder aliphatische oder aromatische Carbonsäureester, vorzugsweise Trimilithsäureester, Adipate enthält.

10. Verfahren nach einem oder mehreren der Ansprüche 1 bis 9, dadurch gekennzeichnet, daß die Kunststoffolie, die kunststoffhaltige Bahn oder die Kunststoffplatte unter Mitverwendung eines Stempels oder einer ähnlichen Vorrichtung vorgeformt wird, wobei der Stempel die Form oder Formteilbereiche der Negativtiefziehform (in Positivform) aufweist und daß die auf eine Temperatur innerhalb des thermoplastischen Bereiches oder etwas über der Temperatur des thermoplastischen Bereiches (maximal bis 260 °C) aufgeheizte oder in diesem Temperaturbereich befindliche Kunststoffbahn in einer für das Slush-Molding-Verfahren eingesetzten Tiefziehform im Negativtiefziehverfahren unter Einhaltung eines Temperaturunterschiedes zwischen dem Werkzeug und der Kunststoffbahn von
mehr als 30 °C, vorzugsweise
mehr als 80 °C,
tiefgezogen wird.

11. Verfahren nach einem oder mehreren der Ansprüche 1 bis 10, dadurch gekennzeichnet, daß die in die Negativtiefziehform eingebrachte Kunststoffbahn durch die strukturierte, poröse und luftdurchlässige Oberfläche des Negativtiefziehwerkzeuges in der Oberfläche bzw. auf der Oberflächenschicht während der Thermoverformung strukturiert und/oder genarbt und nachfolgend oder gleichzeitig von der (nicht mit der Negativtiefziehform in Kontakt oder Verbindung stehenden) Rückseite der Kunststoffbahn her ein Behandlungsmittel auf die Kunststoffbahn aufgebracht wird.

12. Verfahren nach einem oder mehreren der Ansprüche 1 bis 11, dadurch gekennzeichnet, daß das Behandlungsmittel eine Kühlflüssigkeit oder kaltes Gas ist, das die in der Negativtiefziehform befindliche Kunststoffbahn auf die Entformungstemperatur oder in die Nähe der Entformungstemperatur abkühlt oder -schockkühlt.

13. Verfahren nach einem oder mehreren der Ansprüche 1 bis 12, dadurch gekennzeichnet, daß das Behandlungsmittel ein Haftvermittler, vorzugsweise eine Haftvermittlerflüssigkeit oder eine einen Haftvermittler enthaltende Flüssigkeit, ein Klebstoff, eine im Sprühverfahren aufzubringende Kunststoffschicht und/oder eine Sperrschicht ist.

14. Verfahren nach einem oder mehreren der Ansprüche 1 bis 13, dadurch gekennzeichnet, daß die Kunststoffbahn unter Narbgebung und/oder Oberflächendekoration verformt wird und die Narbgebung der Kunststoffbahn durch eine poröse, luftdurchlässige, vorzugsweise mikroporöse luftdurchlässige Formoberfläche und/oder durch mikroskopisch feine Strukturen aufweisende Negativtiefziehform erfolgt, während die Kunststoffbahn oder zumindestens die der Negativtiefziehform zugewandte Oberflächenschicht sich mindestens im thermoplastischen Temperaturbereich oder darüber befindet, wobei zwischen der Werkzeugtemperatur und der Kunststoffbahn ein Temperaturunterschied von

mehr als 30 °C, vorzugsweise
mehr als 80 °C,
eingehalten wird und gleichzeitig oder nachfolgend die gegenüber der Temperatur der Kunststoffbahn kalte oder kältere Behandlungsflüssigkeit auf die Rückseite der in der Negativtiefziehform befindlichen thermoverformten Kunststoffbahn aufgebracht wird, wobei bevorzugt das flüssige Behandlungsmittel auf die Rückseite der in der Negativtiefziehform befindlichen thermoverformten Kunststoffbahn unter Sprühen, Fluten und/oder Spritzen aufgebracht und das nicht von der Kunststoffbahn aufgenommene Behandlungsmittel aufgefangen und weiterverwendet, vorzugsweise im Kreislauf geführt wird.

15. Verfahren nach einem oder mehreren der Ansprüche 1 bis 14, dadurch gekennzeichnet, daß die Temperatur der Behandlungsflüssigkeit zwischen
5 und 120 °C, vorzugsweise
15 bis 75 °C,
liegt und ein Temperaturunterschied zwischen der erhitzten Kunststoffbahn und der Behandlungsflüssigkeit

von

mehr als 30 °C, vorzugsweise

mehr als 60 °C,

eingehalten wird.

- 5 16. Verfahren nach einem oder mehreren der Ansprüche 1 bis 15, dadurch gekennzeichnet, daß die Kunststoffbahn im Negativtiefziehverfahren unter Narbgebung und/oder Oberflächendekoration verformt wird und die Narbgebung und/oder Oberflächendekoration der Kunststoffbahn durch eine poröse, luftdurchlässige, vorzugsweise mikroporöse luftdurchlässige Formoberfläche aufweisende Negativtiefziehform erfolgt, die eine metall-, metalllegierungs-, mikrometallpartikelhaltige, keramik-metall-und/oder keramikmikrometall-

10 partikelhaltige und/oder feinstteilige Füllstoffe enthaltende Schicht oder Oberfläche mit mikroskopisch feiner Struktur und mit einer durchschnittlichen Metallschichtdicke oder Metallpartikeldicke unter 80 µm, vorzugsweise unter 60 µm,

aufweist, wobei zwischen der Werkzeugtemperatur und der Kunststoffolie, kunststoffhaltigen Bahn oder 15 Kunststoffplatte, ein Temperaturunterschied von

mehr als 30 °C, vorzugsweise

mehr als 80 °C,

eingehalten wird und gleichzeitig oder nachfolgend ein Behandlungsmittel auf die Rückseite der thermoverformten Kunststoffbahn aufgebracht wird, die sich vorzugsweise noch in der Negativtiefziehform befindet.

- 20 17. Verfahren nach einem oder mehreren der Ansprüche 1 bis 16, dadurch gekennzeichnet, daß über die Oberfläche des herzustellenden Formteiles oder Gegenstandes oder Urmodells des herzustellenden Formteiles oder Gegenstandes oder einer gleichmäßig oder annähernd gleichmäßig über dessen Oberfläche angeordneten Schicht oder Folie eine Formausfüllung, Schicht oder Ausguß, bestehend aus oder enthaltend einen Kunststoff, vorzugsweise auf der Basis von Siliconpolymeren, Siliconkautschuk oder 25 anderen kunststoffbindemittelhaltigen Materialien, aufgebracht, die nach dem Aushärten entstandene (positive) Form (Matrize) abgetrennt oder abgezogen wird und mit einer metall-, metalllegierungs-, mikrometalllegierungs-, mikrometallpartikelhaltigen oder metallhaltige Partikel enthaltenden Schicht oder Oberfläche mit einer durchschnittlichen Metallschichtdicke oder Metallpartikeldicke

unter 80 µm, vorzugsweise

30 unter 60 µm,

versehen und mit einem Kunststoff, kunststoffhaltigen oder bindemittelhaltigen Material unter Bildung luftdurchlässiger Strukturen oder Kanälen ausgegossen, ausgefüllt oder ausgespritzt wird, wobei die Oberfläche der Negativtiefziehform mikroporös, vorzugsweise mikroporös und luftdurchlässig ist, daß die so erhaltene Negativtiefziehform mit mindestens einer Vorrichtung zur Anlegung eines Vakuums oder Unterdruckes sowie gegebenenfalls Temperiersystem, vorzugsweise Kühlsystem oder Kühlmittelleitung, versehen und danach die Kunststoffolie, kunststoffhaltige Bahn oder Kunststoffplatte in der Negativtiefziehform 35 tiefgezogen wird, wobei die Kunststoffolie, kunststoffhaltige Bahn oder Kunststoffplatte unter Mitverwendung eines Stempels oder einer ähnlichen Vorrichtung vorgeformt wird.

- 40 18. Verfahren nach einem oder mehreren der Ansprüche 1 bis 17, dadurch gekennzeichnet, daß bereits bei dem Vorstrecken oder Vorformen durch den Stempel eine Form hergestellt wird, die ganz oder in Teilbereichen dem herzustellenden Formteil oder Gegenstand entspricht und bei dem Vorstrecken oder Vorformen Temperatur-und/oder Druckunterschiede zwischen der Kunststoffolie, der kunststoffhaltigen Bahn oder der Kunststoffplatte und dem Werkzeug und/oder dem Stempel oder der Negativtiefziehform eingestellt werden und/oder der Stempel zusätzlich bei der Verformung mit zur Temperaturführung oder 45 Temperatursteuerung eingesetzt wird.

19. Verfahren nach einem oder mehreren der Ansprüche 1 bis 18, dadurch gekennzeichnet, daß die Kunststoffolie oder Kunststoffolienbahn oder Platte vom Extruder oder einer ähnlichen Plastifizierungsvorrichtung kommend unter Ausnutzung der bereits vorhandenen Wärmekapazität und gegebenenfalls durch zusätzliche Erwärmung auf die Temperatur im thermoplastischen Bereich gebracht oder gehalten oder die 50 Kunststoffolie oder Kunststoffplatte auf eine Temperatur im thermoplastischen Bereich vor Einbringung in die Negativtiefziehformvorrichtung vorerwärmt wird.

20. Verfahren nach einem oder mehreren der Ansprüche 1 bis 19, dadurch gekennzeichnet, daß der Stempel ganz oder teilweise Seitenwände oder Seitenwandbereiche des herzustellenden Formteiles oder Gegenstandes aufweist und die Folie oder Platte auch in diesen Bereichen vor Einbringen in die 55 Negativtiefziehform unterstützt, vorformt und trägt und/oder daß die Entformung durch oder unter Mitverwendung eines Blas-oder Gasdruckes erfolgt, wodurch eine Erleichterung der Entformung, insbesondere in kritischen Bereichen (Hinterschneidungen) ermöglicht wird.

21. Verfahren nach einem oder mehreren der Ansprüche 1 bis 20, dadurch gekennzeichnet, daß als Kunststoffolie ein Kunststoffolienlaminat eingesetzt wird, bei dem eine Schicht mit einem Treibmittel oder Treibmittelgemisch versehen ist, das bei dem Aufheizvorgang, bei dem Umformvorgang und/oder Narbgebungsvorgang aufschäumt oder aufzuschäumen beginnt, wobei die gebildete geschäumte Schicht als Dekor- und/oder Narbgebungsschicht oder als Polsterschicht auf der Rückseite der strukturierten und/oder genarbtten Folie dient.

22. Verwendung von dünnen Folien zur Herstellung von spannungsarmen Formteilen mit genauer Wiedergabe oder Reproduktion von form- und temperaturstabilen Oberflächenstrukturierungen von Modellen durch die Warmverformung dieser Folien in porösen Negativtiefziehwerkzeugen.

23. Vorrichtung zur Herstellung von Formteilen oder Gegenständen aus thermoverformbaren Kunststoffolien, thermoverformbaren kunststoffhaltigen Bahnen oder Kunststoffplatten nach dem Negativtiefziehverfahren, bestehend aus einer Negativtiefziehform, die vorzugsweise mit einer Einspann- oder Vorspannvorrichtung für die Kunststoffolie, kunststoffhaltige Bahn oder Kunststoffplatte versehen ist, wobei die Negativtiefziehform mit mindestens einer Zuleitung und/oder Vorrichtung zur Ausübung eines Druckunterschiedes, vorzugsweise Vakuum und/oder Unterdruck, ausgestattet ist, dadurch gekennzeichnet, daß die Negativtiefziehform eine poröse, luftdurchlässige, vorzugsweise mikroporöse luftdurchlässige Formoberfläche besitzt, die eine metall-, metallegierungs-, mikrometallpartikelhaltige, keramik-metall- und/oder keramikmikrometallpartikelhaltige und/oder feinstteilige Füllstoffe enthaltende Schicht oder Oberfläche mit einer durchschnittlichen Metallschichtdicke oder Metallpartikeldicke unter $80\text{ }\mu\text{m}$, vorzugsweise unter $60\text{ }\mu\text{m}$, aufweist und die Negativtiefziehform in Kombination mit einer Zuleitungsvorrichtung und/oder Abzugsvorrichtung für die Kunststoffolie, -bahn oder Platte oder Transportvorrichtung für das hergestellte verformte Formteil oder den Gegenstand steht.

24. Vorrichtung nach Anspruch 23, dadurch gekennzeichnet, daß der Negativtiefziehform als Gegenwerkzeug ein Stempel oder eine ähnliche Vorrichtung zugeordnet ist und der Stempel die Form oder Formteilbereiche der Negativtiefziehform (in Positivform) aufweist und/oder daß der Stempel eine Temperiertorrichtung, vorzugsweise Kühlvorrichtung, zur Temperaturführung oder Temperaturstuerung enthält.

25. Vorrichtung nach einem oder mehreren der Ansprüche 23 und 24, dadurch gekennzeichnet, daß die Negativtiefziehform mindestens eine Oberflächenschicht als Formoberfläche enthält, die aus einem Bindemittel, einem nicht wärmeleitenden oder schlecht wärmeleitenden anorganisch-chemischen feinteiligen Füllstoff, vorzugsweise Keramikpulver, mit einer mittleren Teilchengröße unter $80\text{ }\mu\text{m}$, vorzugsweise unter $50\text{ }\mu\text{m}$, sowie einem feinteiligen metall-, metallegierungs-, mikrometallpartikelhaltigen, keramikmetallpartikelhaltigen, feinteiligen Pulver oder pulverförmigen Gemisch mit einer durchschnittlichen Partikeldicke unter $80\text{ }\mu\text{m}$, vorzugsweise unter $60\text{ }\mu\text{m}$, besteht oder diese enthält.

26. Vorrichtung nach einem oder mehreren der Ansprüche 23 bis 25, dadurch gekennzeichnet, daß das Gewichtsverhältnis des nicht wärmeleitenden oder schlecht wärmeleitenden anorganisch-chemischen Füllstoffes zu dem feinstteiligen Metallpulver, Metallegierungspulver, keramikmetall- oder mikrometallpartikelhaltigen Pulver 12 : 1 bis 1 : 12, vorzugsweise 5 : 1 bis 1 : 5 beträgt.

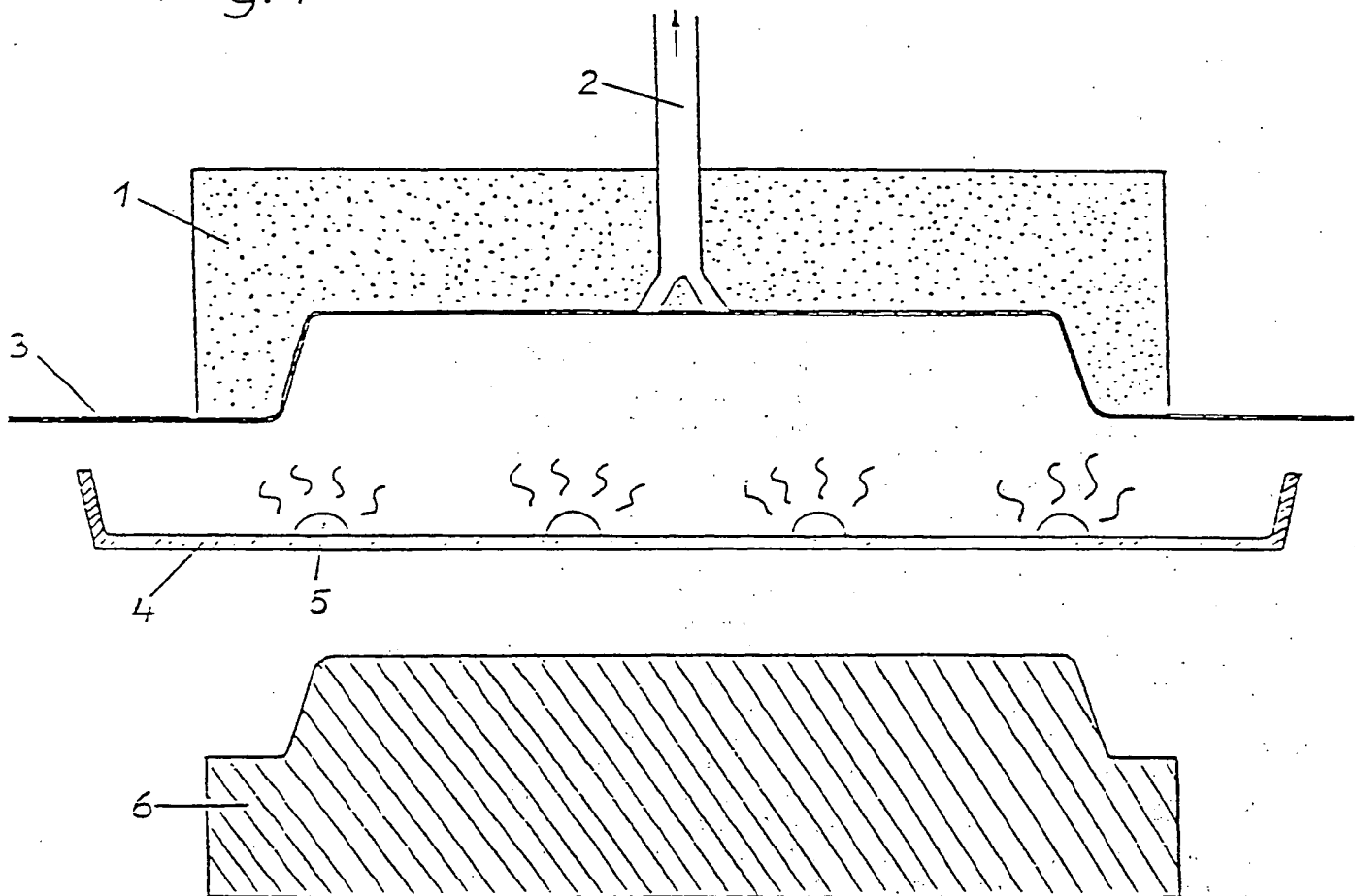
27. Vorrichtung nach einem oder mehreren der Ansprüche 23 bis 26, dadurch gekennzeichnet, daß in der Oberflächenschicht zusätzlich Fasern aus anorganisch-chemischen Material, vorzugsweise Glasfasern, enthalten sind und/oder die mittlere Teilchengröße des anorganisch-chemischen feinteiligen Füllstoffes zu dem feinteiligen Metallpulver im Verhältnis von 3 : 1 bis 1 : 10, vorzugsweise 1 : 1 bis 1 : 3, steht.

28. Vorrichtung nach einem oder mehreren der Ansprüche 23 bis 26, dadurch gekennzeichnet, daß die Negativtiefziehform und der Stempel in einer mit Unterdruck oder mit Überdruck beaufschlagbaren Formkammer angeordnet sind.

29. Vorrichtung nach einem oder mehreren der Ansprüche 23 bis 28, dadurch gekennzeichnet, daß in einem Abstand zu der Negativtiefziehform Düsen zum Aufsprühen der Behandlungsflüssigkeit angeordnet sind, vorzugsweise bewegbar angeordnet sind.

30. Vorrichtung nach einem oder mehreren der Ansprüche 23 bis 29, dadurch gekennzeichnet, daß eine Auffangwanne oder ein Auffangbecken für die versprühte Behandlungsflüssigkeit der Vorrichtung zugeordnet, vorzugsweise unterhalb der Negativtiefziehform und/oder unterhalb der Sprühdüsen angeordnet ist.

Fig. 1



(19)



Europäisches Patentamt
European Patent Office
Office européen des brevets

(11) Veröffentlichungsnummer:

**0 288 733
A3**

(12)

EUROPÄISCHE PATENTANMELDUNG

(21) Anmeldenummer: 88104514.0

(11) Int. Cl.⁴: **B29C 51/36 , B29C 51/42 ,
B29C 33/38**

(22) Anmeldetag: 22.03.88

(30) Priorität: 30.04.87 DE 3714366
30.04.87 DE 3714367

(43) Veröffentlichungstag der Anmeldung:
02.11.88 Patentblatt 88/44

(84) Benannte Vertragsstaaten:
AT BE CH DE ES FR GB GR IT LI LU NL SE

(88) Veröffentlichungstag des später veröffentlichten
Recherchenberichts: 25.10.89 Patentblatt 89/43

(71) Anmelder: **ALKOR GMBH KUNSTSTOFFE**
Morgensternstrasse 9 Postfach 71 01 09
D-8000 München 71(DE)

(72) Erfinder: **Landler, Josef, Chem. Ing.**
Schiesstättstrasse 84
D-8190 Wolfratshausen(DE)

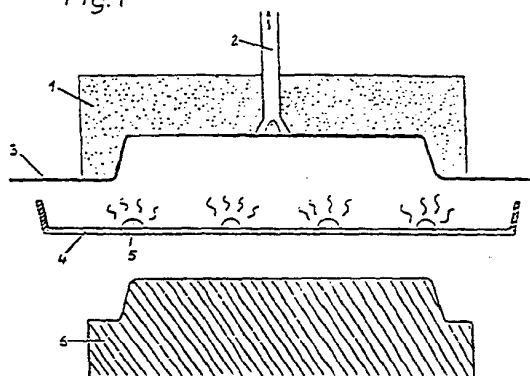
(74) Vertreter: **Seiler, Siegfried**
Langhansstrasse 6
D-5650 Solingen 11(DE)

(54) **Verfahren und Vorrichtung zur Herstellung von Formteilen oder Gegenständen aus thermoverformbaren Kunststoffolien, thermoverformbaren kunststoffhaltigen Bahnen oder Kunststoffplatten.**

(57) Die vorliegende Erfindung betrifft ein Verfahren und eine Vorrichtung zur Herstellung von Formteilen oder Gegenständen aus thermoverformbaren kunststoffhaltigen Bahnen nach dem Negativtiefziehverfahren, wobei die gegebenenfalls eingespannte oder vorgespannte Bahn unter Mitverwendung eines Druckunterschiedes und unter Erwärmung in die Negativtiefziehform eingebracht wird unter Narbgebung und/oder Oberflächendekoration und Erwärmung in die Negativtiefziehform eingebracht und unter Narbgebung und/oder Oberflächendekoration und unter Einhaltung eines Temperaturunterschiedes verformt wird. Durch eine poröse, luftdurchlässige, vorzugsweise mikroporöse luftdurchlässige Formoberfläche aufweisende Negativtiefziehform, die feinste Partikel, insbesondere Metallpartikeldicke, unter 80 µm aufweist, erfolgt die Strukturierung. Während der Thermoverformung wird die Kunststoffbahn strukturiert und/oder genarbt und nachfolgend oder gleichzeitig von der Rückseite der Kunststoffbahn her ein Behandlungsmittel aufgebracht. Das Behandlungsmittel ist eine Kühlflüssigkeit oder kaltes Gas oder ein Haftvermittler, ein Klebstoff, eine Kunststoffschicht und/oder eine Sperrschicht. Der Negativtiefziehform

sind eine Auffangwanne oder ein Auffangbehälter, sowie Düsen, Spritzen oder Spritzvorrichtungen zugeordnet, deren Öffnung und/oder Düsenwinkel auf den zur Aufnahme der Kunststoffbahn bestimmten Formraum der Negativtiefziehform gerichtet ist.

Fig.1



EP 0 288 733 A3



Europäisches
Patentamt

EUROPÄISCHER RECHERCHENBERICHT

Nummer der Anmeldung

EP 88 10 4514

EINSCHLÄGIGE DOKUMENTE			
Kategorie	Kennzeichnung des Dokuments mit Angabe, soweit erforderlich, der maßgeblichen Teile	Betrifft Anspruch	KLASSIFIKATION DER ANMELDUNG (Int. Cl.4)
A	GB-A-2 167 014 (HONDA GIKEN KOGYO K.K.) * Seite 2, Zeile 113 - Seite 4, Zeile 87; Figuren 1,6; Ansprüche 1,2,4-7,13,14,21 *	1,4,10,17,23,24,28	B 29 C 51/36 B 29 C 51/42 B 29 C 33/38
A	EP-A-0 121 929 (SINTO KOGIO LTD.) * Ansprüche 1,12, *	1	
A	DE-A-3 231 188 (BASF AG) * Ansprüche 1,3,4,6 *	1	
A	DE-B-1 132 320 (A. THIEL) * Anspruch 1; Figur *	3	
A	DE-A-1 963 573 (CIBA AG) * Anspruch 1 *	23	
A	DE-A-3 132 437 (DAIMLER-BENZ AG) * Seite 5, Zeilen 1-15; Seite 6, Zeilen 1-11; Ansprüche 1,3 *	23	
			RECHERCHIERTE SACHGEBIETE (Int. Cl.4)
			B 29 C 51/36 B 29 C 51/42 B 29 C 33/38
Der vorliegende Recherchenbericht wurde für alle Patentansprüche erstellt			
Recherchenort BERLIN		Abschlußdatum der Recherche 06-07-1989	Prüfer BRUCK
KATEGORIE DER GENANNTEN DOKUMENTE			
X : von besonderer Bedeutung allein betrachtet Y : von besonderer Bedeutung in Verbindung mit einer anderen Veröffentlichung derselben Kategorie A : technologischer Hintergrund O : nichtschriftliche Offenbarung P : Zwischenliteratur		T : der Erfindung zugrunde liegende Theorien oder Grundsätze E : älteres Patentdokument, das jedoch erst am oder nach dem Anmeldedatum veröffentlicht worden ist D : in der Anmeldung angeführtes Dokument L : aus andern Gründen angeführtes Dokument & : Mitglied der gleichen Patentfamilie, übereinstimmendes Dokument	